

**Garant****VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 100X6mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	185015 100X6
GTIN	4062406397586
Artikelklasse	11V

**Beschreibung****Ausführung:**

**Präzisions-VHM-Scheibenfräser** im HPC-Zerspanungsbereich. **Mit neuer Hochleistungsbeschichtung** für höchste Standzeiten.

**Satzfräser:** Fräser mit gleichem Ø und Zähnezahl können für Zwischenbreiten gekuppelt und auf die gewünschte Breite eingestellt werden. Die Zähne greifen ineinander, da die Fräser keinen erhöhten Bohrungsbund haben.

**2-teilige Sätze sind besonders wirtschaftlich.** Durch Umsetzen können jeweils beide Seitenschneiden eines Fräasers eingesetzt werden.

**Hinweis:**

- **Fräser im Satz nicht ohne entsprechend breiten Fräsdornring zusammenspannen, da die Fräser sonst beschädigt werden.**
- **Passende Fräsdornringe siehe Produktgruppe 30.**
- **Vollnuten:  $f_z$  für  $a_e = 0,1 \times D$ .**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 185010.**

**Technische Beschreibung**

Bohrungs-Ø H6 d <sub>1</sub>	27 mm
------------------------------	-------

Bund-Ø d <sub>2</sub> ±1	60 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	100 mm
Zähnezahl Z	22
Zahnhöhe Zh	20 mm
Schnittbreite	6 mm
Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Bundstärke b ±0,1	3,5 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	6 mm
Schaftausführung	mit Bohrung
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	10,6 - 11,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	±0,1
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Scheibenfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	280 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P

Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
CuZn	geeignet	300 m/min	N
Öl	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		